Working procedure for ORION VESTA

1. **Indication.** White dental alloy for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges and telescopic technique.
2. **Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material shoud not be applied.
3. **Sprueing.** According to the indirect method: 3 mm ø for crowns, 3,5 mm ø for pontics, runner bar 4-4,5 mm ø.
4. **Investing.** Invest in a reliable phosphate-conded investment, such as Carrara Universal DL Investment.
5. **Burn out.** Preheat at 900ºC/1650ºF for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
6. **Casting.** Casting temperature: 1400ºC/2550ºF in ceramic crucible with Elephant Proflux. Use at least 1/3 new metal at each casting. Clean the metal well before re-use, for example by means of sandblasting and steam-cleaning.
7. **Finishing.** Use carbide burs and/or ceramic bonded stones. The final trimming must be carried out in one direction only by means of fine crossteethed carbide burs! Sandblast with 50-125 micron aluminium oxide (Alublast), (pressure max. 3 bar).
8. **Cleaning.** With distilled water ultrasonic or by means of a steam cleaner.
9. **Oxidation.** 5 minutes at 950ºC/1740ºF, without vacuum.
10. **Bake.** With a standard fusing ceramic, such as Antagon Interaction.
11. **Pre-soldering.** Orion 1090ºC/1740ºF, white Elephant Paste Flux.
12. **Post-soldering.** Elephant PP 820ºC/1510ºF with Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für ORION VESTA

1. **Indikation.** Weiße dental Legierung für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik.
2. **Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
3. **Gußstifte.** Gußstifte nach der indirekten Methode: 3mm ø für Kronen, 3,5 mm ø für Zwischenglieder, 4-4,5 mm ø für Querbalken.
4. **Einbetten.** Einbetten mit bewährten Phosphat-Einbettmassen, z.B. Carrara Universal DL Investment.
5. **Vorwärmen.** Vorwärmen bei 900ºC für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
6. **Gießen.** Gießtemperatur: 1400ºC im Keramiktiegel mit Elephant Proflux. Bei jedem Guß mindestens 1/3 Neumetall verwenden. Das Metall vor der Wiederverwendung gründlich reinigen, z.B. durch Sand- und Dampfstrahlen.
7. **Ausarbeiten.** Ausarbeiten mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Schleifkörpern. Die letzte Beschleifphade nur mit feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräsen in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125 µm (Alublast), Druck max. 3 bar).
8. **Reinigen.** Mit destilliertem Wasser im Ultraschallgerät oder mit Dampfstrahlgerät.
9. **Oxidbrand.** 5 Minuten bei 950ºC ohne Vakuum.
10. **Aufbrennen.** Mit normalschmelzendem Keramik, z.B. Antagon Interaction.
11. **Vorlöten.** Orion 1090ºC white mit Elephant Paste Flux.
12. **Nachlöten.** Elephant PP 820ºC mit Elephant Paste Flux.

ORION VESTA

25 GRAM

Made in Germany

Weiße silberfreie dental Paladium Aufbrennlegierung
White silver free dental palladium ceramic alloy
Witte zilvervrije dentale palladium opbaklegering

Typ IV für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik
Type IV for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges & telescopic technique
Type IV voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen & telescoop techniek

www.elephant-dental.com
REF 540706070

Au=2.0, Pd=78.9, Cu=10.0, Ga=9.0, Rest Ir
Schmelzintervall, M.R. 1170-1190ºC
Dichte, S.G. 10.7 g/cm³
Vickershärte, HV5 310 (Nach dem Brand, after firing)
Bruchdehnung, Elong. 15% (Nach dem Brand, after firing)
Rp-0.2 880 MPa (Nach dem Brand, after firing)
W.A.K., Lin. T.E.C. 13.8 µm/m.K (25-500ºC), 14.0 µm/m.K (25-600ºC)
E-Modul 123 GPa

ISO 22674
ISO 9693
Rx only

Elephant Dental B.V.
Vertengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands

LOT

CE 0344

Gebruiksaanwijzing voor ORION VESTA

1. **Indicatie.** Witte dentale legering voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen en telescoop techniek.
2. **Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.
3. **Gietstiften.** Gebruik de indirecte methode: 3 mm ø voor kronen, 3,5 mm ø voor dummy's, 4-4,5 mm ø voor dwarsbalken.
4. **Inbedden.** Gebruik een betrouwbare fosfaatgebonden inbedmassa, zoals Carrara Universal DL Investment.
5. **Voorverwarmen.** Op 900ºC gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
6. **Gieten.** Giettemperatuur: 1400ºC in een keramische kroes met Elephant Proflux. Bij iedere gieting minimaal 1/3 deel nieuw metaal gebruiken. Metaal voor hergebruik goed reinigen, bijv. afstralen en stoomreinigen.
7. **Afwerken.** Afwerken met hardmetaalfrezen en/of keramisch gebonden slijpstenen. De laatste slijpfase dient m.b.v. fijne kruisvertande hardmetaal frezen in één richting te worden beslepen! Afstralen met aluminiumoxide van 50-125 micron (Alublast), (druk max. 3 bar).
8. **Reinigen.** In gedestilleerd water ultrasonisch danwel met stoomreiniger.
9. **Oxideren.** 5 minuten bij 950ºC zonder vacuüm.
10. **Opbakken.** Met normaal smeltend keramiek, bijvoorbeeld Antagon Interaction.
11. **Voorsolderen.** Orion 1900ºC white Elephant Paste Flux.
12. **Na-solderen.** Elephant PP 820ºC met Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour ORION VESTA

1. **Indication.** Alliage dentaire blanc pour métallo-céramique, inlays, couronnes, bridges et technique télescopique.
2. **Contre-indication.** Ne pas utiliser en cas d'allergie à un des constituants d'alliage.
3. **Tiges de coulée.** Selon la méthode indirecte: 3 mm ø pour les couronnes, 3,5 mm ø pur les prothèes, 4-4,5 mm ø pour les soutiens transversaux.
4. **Revêtement.** Utilisez un revêtement sûr à base phosphate du style Carrara Universal DL Investment.
5. **Préchauffage.** Préchauffage à 900ºC pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du Elephant Proflux. Utilisez un minimum de 1/3 de métal neuf avec chaque coulée.
6. **Coulée.** Température de coulée: 1400ºC dans un creuset céramique avec Elephant Proflux. Utilisez un minimum de 1/3 de métal neuf avex chaque coulée. Nettoyer soigneusement le métal avant la réutilisation, par exemple par décapage au jet et nettoyage à la vapeur.
7. **Finition.** A l´aide de fraises en métal dur et/ou d´abrasifs céramiques. A la dernière phase de polissage, polir dans un sens avec des fraises en carbure de tugstène, a fine denture croisée! Sablez avec de l´oxyde d´alumine à 50-125 microns (Alublast), pression max. 3 bar).
8. **Nettoyage.** Ultrasonique dans de l´eau distillée ou avex générateur de vapeur.
9. **Oxydation.** 5 minutes à 950ºC sans vide.
10. **Cuire.** Avec céramique température de fusion normal, par exemple Antagon Interaction.
11. **Soudure primaire.** Orion 1090ºC white avec Elephant Paste Flux.
12. **Soudure secondaire.** Elephant PP 820ºC avec Elephant Paste Flux.

Istruzione d'uso per ORION VESTA

1. **Indicazione.** Lega dentale bianco per metallo-ceramica, inlay, corone, ponti e tecniche telescopiche.
2. **Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
3. **Perni di fusione.** Secondo il metodo indiretto: 3mm ø per le corone, 3,5 mm ø per le parti intermedie, 4-4,5 mm ø per i canali trasversali.
4. **Riempimento del cilindro.** Utilizzare rivestimenti garantiti, aventi legame fofatico, per esempio Carrara Universal DL Investment.
5. **Preriscaldamento del cilindro.** Preriscaldare il colindro a 900ºC per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti a seconda della grandezza del cilindro.
6. **Fusione.** Temp. di colata: 1400ºC in crogiolo ceramico con Elephant Proflux. Usare almeno 1/3 di nuovo metallo ad ogni fusione. Pulire accuratamente il metallo prima di riutilizzarlo, a.e. tramite sabbiatura o getti di vapore.
7. **Rifinitura.** Con frese di metallo e/o ruotine a legante ceramico non contaminate. La rifinitura finals deve essere eseguita solo in una direzione, utilizzando frese al carburo con taglio incrociato! Sabbiare con ossido di alluminio 50-125 µm (Alublast), (pressura max. 3 bar).
8. **Pulitura.** Con apparecchio ad ultrasuoni in acqua distillata o vaporizzatore.
9. **Ossidazione.** 5 minuti a 950ºC senza vuoto.
10. **Cuocere al forno.** Con ceràmica punto di fusione normale, per esempio Antagon Interaction.
11. **Saldatura primaria.** Orion 1090ºC white con Elephant Paste Flux.
12. **Saldatura secondaria.** Elephant PP 820ºC con Elephant Paste Flux.

rev. feb-2008